Niveau(x) d'enseignement : 5 Numéro EDUQ : 9470262
Centre d'intérêt : 875

Gilbert, Jean-Claude.

Foresterie, sciage et papier : classement des bois débités : rapport d'analyse de situation de travail / [rédacteur, Jean-Claude Gilbert ; Direction générale de la formation professionnelle]. -- [Québec] : Ministère de l'éducation, 1993.
15 p. ; 28 cm.

La couv. porte en outre: 12; La formation professionnelle au secondaire. Code: 9293-6238; 17-1204-06.

ISBN 2-550-23609-2

Vedette(s)-secondaire(s): Québec (Province). Ministère de l'éducation. Direction générale de la formation professionnelle

Descripteur(s): Techniques biologiques * Analyse de tâches * Description de tâches * Marché du travail * Emploi * Caractéristiques professionnelles * Formation professionnelle * Secondaire (Ordre d'enseignement) * Collégial (Ordre d'enseignement)

Identificateur(s) de sujet: Foresterie * Classement des bois débités

L'analyse de situation de travail a pour but de préciser les compétences sur lesquelles s'appuient les objectifs d'un programme. Dans ce document, elle porte sur la fonction de travail de classeur des bois débités. Elle est effectuée par des spécialistes qui précisent les tâches et les opérations à accomplir en plus d'établir leurs conditions de réalisation. Ils identifient également les habiletés et le comportement requis pour exercer le métier et formulent des suggestions à l'égard de la formation.

Type de document :

12

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER

CLASSEMENT DES BOIS DÉBITÉS

RAPPORT D'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

La FORMATION PROFESSIONNELLE au secondaire

Québec

94-70262

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER

CLASSEMENT DES BOIS DÉBITÉS

RAPPORT D'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

Équipe de production

L'analyse de situation de travail s'est effectuée sous la responsabilité des personnes suivantes :

Jacques Dubé

Responsable de programmes
Secteur *Foresterie, sciage et papier*
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Jean-Claude Gilbert

Agent de développement pédagogique et rédacteur du rapport
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Yvan Gagné

Agent de développement pédagogique
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Suivi d'édition

Louise Blanchet
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Révision linguistique

France Guertin
Gestion ZNO inc.

Saisie du texte et édition

Johanne Bédard
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1993 — 9293-6238

ISBN : 2-550-23609-2

Dépôt légal : premier trimestre 1993
Bibliothèque nationale du Québec

Remerciements

La réalisation du présent ouvrage a été rendue possible grâce à la participation de nombreuses personnes et de plusieurs organismes. La liste des participants à l'atelier d'analyse paraît à la page suivante.

La Direction générale de la formation professionnelle du ministère de l'Éducation du Québec tient à souligner la pertinence des renseignements fournis par les personnes consultées et désire remercier, de façon particulière, les spécialistes du métier qui ont si généreusement accepté de participer à cette analyse de situation de travail. La Direction témoigne également sa reconnaissance aux observateurs qui ont contribué, à la lumière de leur expérience et à la demande des participants, à préciser certains aspects du métier.

Liste des personnes présentes à l'atelier

Les personnes suivantes ont participé à l'atelier d'analyse de la situation de travail des classeuses et des classeurs des bois débités, tenu à Duchesnay les 5 et 6 décembre 1989.

L'atelier a réuni des spécialistes du classement des bois débités travaillant dans des entreprises situées dans quatre régions du Québec : Québec, Hull, Montréal et Lac-Saint-Jean.

Des sept personnes présentes, quatre travaillent dans des grandes entreprises (une dans une scierie de bois résineux, deux dans une scierie de bois de feuillus et une dans une cour à bois de feuillus et de pin) et deux dans des petites entreprises (une dans une scierie de résineux et de pin et une dans une scierie de feuillus). Un membre de l'Association des manufacturiers de bois de sciage du Québec (AMBSQ) était aussi présent à l'atelier.

Spécialistes du métier

Doris Côté
Éloi Moisan inc.
20, route 354
Saint-Gilbert (Québec)
G0A 3T0

Florius Côté
Industries James Maclaren inc.
Rue Alexandre
Thurso (Québec)
J0X 3B0

Marcel Girard
Domtar inc.
Scierie Mistassini
200, boul. Dequen
Mistassini (Québec)
G0W 2C0

Normand Lanthier
Bois Goodfellow ltée
101, rue Stinson
Montréal (Québec)
H4N 2E4

Robert Martin
Bellerive Ka'N'Enda inc.
701, rue Iberville
C.P. 150
Mont-Laurier (Québec)
J9L 3G9

Roger Paquet
Wilfrid Paquet et Fils ltée
403, route 173
Linière (Québec)
G0M 1J0

Aubert Tremblay
Association des manufacturiers de bois de sciage du Québec (AMBSQ)
5055, boul. Wilfrid-Hamel Ouest
Bureau 200
Québec (Québec)
G2E 2G6

Observateurs

Jean-Louis Cayer
Centre de recherche industrielle du Québec
333, rue Franquet, C.P. 9038
Sainte-Foy (Québec)
G1V 4C7

Claude Gravel
Centre de recherche industrielle du Québec
333, rue Franquet, C.P. 9038
Sainte-Foy (Québec)
G1V 4C7

Pierre-Yves Moisan
Centre de foresterie de Duchesnay
143, route Duchesnay
Sainte-Catherine-de-la-Jacques-Cartier (Québec)
G0A 1N0

Paul Pellerin
Direction du développement industriel
Ministère de l'Énergie et des Ressources
200-B, chemin Sainte-Foy
Québec (Québec)
G1R 4X7

Simon Voyer
Association des enseignants de foresterie
Centre de foresterie de Duchesnay
143, route Duchesnay
Sainte-Catherine-de-la-Jacques-Cartier (Québec)
G0A 1N0

Avant-propos

Dans un souci d'amener les diplômées et les diplômés de la formation professionnelle à exercer leur métier de façon compétente, le ministère de l'Éducation a fait appel à des spécialistes du métier pour décrire les tâches qu'ils devront accomplir et dresser la liste des exigences pertinentes. Réunis autour d'une même table, ces spécialistes se sont entendus sur une définition du métier; ils en ont précisé les tâches et les opérations en plus d'établir leurs conditions d'exercice. Voilà, en somme, ce dont fait état le présent rapport.

La liste des documents ci-contre permet de situer *l'analyse de situation de travail* dans le processus d'élaboration des programmes.

Le ministère de l'Éducation a pris l'initiative de diffuser ces rapports afin d'informer ses partenaires des travaux en cours et de l'orientation que prendront les programmes à élaborer. Ils pourront également être utilisés par les commissions scolaires à des fins d'information scolaire et professionnelle, de promotion des programmes, de préparation d'offres de service en formation sur mesure en entreprise, etc.

Documents liés à l'élaboration de programmes d'études

A- Recherche et planification

- Orientations pour le développement du secteur
- Répertoire des profils de formation professionnelle
- Planification quinquennale
- Étude préliminaire

B- Production de programmes

- **Rapport d'analyse de situation de travail**
- Précision des orientations et des objets de formation
- Programme d'études

C- Soutien des programmes

- Guide d'organisation pédagogique et matérielle
- Guide pédagogique
- Guide d'évaluation

Table des matières

Introduction 3

1. Description générale du métier 5

1.1 Définition du métier 5
1.2 Conditions de travail 5
1.3 Attitudes générales 5
1.4 Conditions d'entrée sur le marché du travail 6
1.5 Possibilités d'avancement et de mutation 6
1.6 Perspectives d'emploi et rémunération 6
1.7 Critères de sélection des candidates et des candidats 6

2. Processus de travail 9

2.1 Tableau des tâches et des opérations 9
2.2 Renseignements complémentaires 11
2.3 Synthèse du processus de travail 12

3. Habiletés et comportement 13

3.1 Définitions 13
3.2 Liste des habiletés nécessaires 13
3.3 Comportement 13

4. Formation 15

4.1 Suggestions d'ordre pédagogique 15
4.2 Suggestions concernant l'organisation de la formation 15
4.3 Suggestions relatives aux stages 15

Introduction

Dans le présent rapport, on trouve toute l'information recueillie au cours de l'atelier d'analyse de la situation de travail des classeuses et des classeurs des bois débités. L'atelier a été tenu à Duchesnay les 5 et 6 décembre 1989 en présence de personnes exerçant ou ayant déjà exercé le métier.

Comme le succès de l'élaboration des programmes dépend directement de la validité des renseignements obtenus au début de leur conception, un effort a été fait pour que, d'une part, toutes les données fournies par les participants à l'atelier soient présentées dans le rapport et que, d'autre part, ces données fassent état des conditions réelles d'exercice du métier.

1. Description générale du métier

1.1 Définition du métier

Le programme *Classement des bois débités* fait partie du secteur *Foresterie, sciage et papier*.

Le métier de classeuse ou de classeur consiste à déterminer la quantité de produits transformés dans une scierie (bois de feuillus et bois résineux) et à évaluer la qualité de ces produits.

Ces deux types d'opérations sont exécutées par une personne qualifiée et spécialisée qui connaît les caractéristiques internes et externes des essences commerciales, les méthodes de calcul de pièces et de débits, l'importance des défauts affectant la qualité des bois, le classement des billes destinées au sciage, les éléments de gestion d'une petite entreprise et le commerce du bois. De plus, cette personne sait classer les bois de feuillus, le pin blanc, le pin rouge de l'Est et les résineux et peut effectuer le séchage des bois.

La classeuse ou le classeur des bois débités doit savoir utiliser correctement des instruments et des outils à main comme la chaîne de classement, la règle spéciale, le guide d'épaisseur, le ruban à mesurer, la mesure de longueur, le marteau à estamper, le livre de pointage, la scie à ruban, la scie à main, la balance, le four, l'hygromètre, les appareils ou instruments de séchage, les divers instruments d'attache, le tourne-bille, etc.

Plusieurs activités présentent des liens avec le classement des bois débités. Il s'agit de :

- l'affûtage des scies;
- la transformation du bois;
- la mécanique de scierie;
- le sciage du bois;
- le mesurage du bois;
- l'expédition du bois;
- la foresterie.

1.2 Conditions de travail

Les classeuses et les classeurs des bois débités accomplissent leurs tâches dans un endroit parfois inconfortable. Le bruit, les vibrations et l'humidité ne sont que quelques-uns des éléments qui caractérisent leurs tâches.

Les exigences en matière de santé et de forme physique sont importantes. Le travail est effectué à l'intérieur ou à l'extérieur, dans la poussière, la chaleur (lorsque le travail est accompli à l'intérieur) ou le froid (lorsqu'il est fait à l'extérieur).

L'exercice du métier comporte aussi des risques de perte d'équilibre lorsque les tâches sont effectuées à l'extérieur. Des instruments et des appareils sont fréquemment utilisés.

Les classeuses et les classeurs des bois débités travaillent souvent dans des positions inconfortables (penchés, sur le dessus des lots ou des empilements, etc.). Les risques d'accidents sont néanmoins peu élevés et, parmi les malaises les plus fréquents, on signale les maux de dos, les engelures et les entorses aux chevilles.

Les principaux facteurs de stress sont l'attention soutenue exigée, les nombreuses décisions à prendre, la rapidité d'exécution, les importantes responsabilités liées à la production (rentabilité de l'entreprise) et à la précision (faible pourcentage d'erreurs), la quantité de travail à accomplir et la qualité des produits.

Les spécialistes en classement sont supervisés et travaillent individuellement, environ 40 heures par semaine. En général, ils ou elles exercent leur métier près de leur domicile, mais doivent accepter de travailler dans des conditions difficiles.

1.3 Attitudes générales

Pour exercer convenablement leur métier, les classeuses et les classeurs des bois débités doivent :

- respecter les normes en vigueur;

- s'adapter rapidement aux changements technologiques;
- avoir le souci de la qualité;
- fournir un excellent rendement;
- avoir de la facilité à communiquer (informer et s'informer) avec les contrôleuse ou contrôleur de qualité, contremaîtresse ou contremaître, expéditrice ou expéditeur, etc.;
- entretenir de bonnes relations avec leurs collègues et leurs supérieures ou supérieurs (contremaîtresse ou contremaître, contrôleuse ou contrôleur de qualité, etc.);
- se soucier de leur sécurité et de celle d'autrui.

1.4 Conditions d'entrée sur le marché du travail

La plupart des entreprises employeuses exigent que les classeuses et les classeurs aient reçu une formation reconnue et qu'ils possèdent des cartes de compétence de différentes associations.

La période d'essai des travailleuses et des travailleurs est relativement courte et varie d'une entreprise à l'autre. Dès leur entrée sur le marché du travail, ces spécialistes bénéficient de la permanence d'emploi. Ils travaillent avec une personne expérimentée pendant une période dont la durée varie d'une entreprise à l'autre.

Le choix de l'employeuse ou de l'employeur repose sur deux critères : l'endroit où seront exercées les tâches et le salaire versé (phénomène de surenchère).

Les personnes qui effectuent le classement du pin et des résineux doivent posséder une carte attestant leur compétence en cette matière.

Les classeuses et les classeurs ne font pas partie d'une corporation ou d'une association. Ils adhèrent habituellement au syndicat de l'entreprise pour laquelle ils travaillent.

1.5 Possibilités d'avancement et de mutation

La formation en classement des bois débités peut permettre à la personne qui la reçoit d'accéder aux postes de contrôleuse ou contrôleur de qualité, contremaîtresse ou contremaître de cour, préposée ou préposé aux achats, vendeuse ou vendeur, etc. La personne doit cependant posséder l'expérience et les aptitudes nécessaires.

1.6 Perspectives d'emploi et rémunération

Les perspectives d'emploi sont très bonnes pour les personnes qui ont reçu une solide formation initiale.

Même si la rémunération varie selon la taille de l'entreprise, les classeuses et les classeurs touchent entre 20 000 $ et 30 000 $ par année.

1.7 Critères de sélection des candidates et des candidats

Aptitudes

Les principales exigences inhérentes au métier de classeuse ou de classeur des bois débités sont les suivantes :

- avoir le sens de l'observation;
- avoir une bonne perception des formes, des dimensions, des teintes, des caractéristiques et des défauts des pièces;
- avoir une bonne coordination de la vue et des mains;
- avoir suivi le cours de mathématique de la troisième secondaire (avoir notamment de l'aptitude pour le calcul mental et pour le calcul de fractions et de pourcentages);
- pouvoir manipuler des charges relativement lourdes;
- avoir de la facilité à communiquer avec ses supérieures ou ses supérieurs et avec les membres de son équipe.

Goûts et dispositions particulières

Les participants à l'atelier d'analyse estiment que les classeuses et les classeurs des bois débités doivent :

- aimer accomplir des tâches répétitives;
- aimer observer des directives;
- aimer accomplir un travail routinier dont les résultats sont tangibles;
- aimer respecter des normes et faire peu d'erreurs;
- supporter le travail dans le bruit;
- accepter d'exercer leur métier à l'intérieur et à l'extérieur.

2. Processus de travail

Le tableau ci-dessous présente les tâches effectuées par les classeuses et les classeurs des bois débités. Il est à noter que l'ordre dans lequel elles sont présentées ne correspond pas nécessairement à leur ordre d'exécution.

2.1 Tableau des tâches et des opérations

1. Classer les pièces de bois de feuillus selon leur qualité (régulière ou spéciale)

1.1 Planifier le classement.

1.2 Reconnaître l'essence de la pièce.

1.3 Calculer le pied de surface (PMS) de la pièce à classer.

1.4 Repérer les défauts sur la pièce à classer.

1.5 Tracer les débits (coupes) sur les deux faces.

1.6 Mesurer les débits.

1.7 Calculer le nombre de débits sur la pièce.

1.8 Déterminer la face la moins belle de la pièce.

1.9 Déterminer si les débits clairs de la face la moins belle correspondent aux débits de la face la plus belle.

1.10 Tirer la meilleure qualité de la pièce sans égard à la quantité de débits produits.

1.11 Juger si la pièce a été bien débitée ou mal débitée.

1.12 Pointer le pied de surface (PMS) de la pièce.

1.13 Calculer le volume des pièces pointées.

2. Classer les bois de sciage résineux selon leur catégorie d'utilisation

2.1 Planifier le classement des bois en fonction des diverses catégories d'utilisation.

2.2 Reconnaître l'essence de la pièce.

2.3 Mesurer les dimensions de la pièce à intervalles réguliers (largeur, longueur et épaisseur).

2.4 Repérer les défauts sur la pièce.

2.5 Prendre les dimensions des défauts.

2.6 Déterminer la face la plus belle de la pièce en fonction de la catégorie d'utilisation «planche».

2.7 Déterminer la face la moins belle (en examinant les faces, les côtés et les bouts) de la pièce selon les autres catégories d'utilisation.

2.8 Estamper ou marquer la pièce selon sa qualité.

3. Classer le pin blanc et le pin rouge selon leur catégorie d'utilisation (pin blanc ou pin rouge de l'Est)

3.1 Planifier le classement des pièces de pin blanc et de pin rouge en fonction de leur catégorie d'utilisation.

3.2 Reconnaître l'essence de la pièce.

3.3 Calculer le pied de surface (PMS) de la pièce.

3.4 Repérer les défauts sur la pièce à classer.

3.5 Prendre les dimensions des défauts.

3.6 Tracer les coupes sur les lisières (selon les catégories d'utilisation, les moulures, les qualités et les coupes).

3.7 Mesurer les coupes et les lisières.

3.8 Calculer le nombre d'unités des coupes et des lisières.

3.9 Déterminer la face la plus belle et la face la moins belle de la pièce.

3.10 Indiquer la qualité de la pièce.

3.11 Pointer le nombre de pieds de surface (PMS).

4. Diriger les opérations d'empilement et de séchage du bois

4.1 Planifier le déroulement des opérations de séchage à l'air libre, de séchage à l'air forcé et de séchage par déshumidification.

4.2 Reconnaître les essences à sécher.

4.3 Déterminer les propriétés physiques des bois à sécher.

4.4 Reconnaître les dimensions (largeur, longueur et épaisseur) et la qualité des lots de bois à sécher.

4.5 Superviser l'empilage des bois à sécher.

4.6 Suivre l'évolution du séchage à l'air libre.

4.7 Effectuer les opérations nécessaires en vue du contrôle des bois à sécher à l'air forcé et par déshumidification.

4.8 Sécher les bois à l'air forcé et par déshumidification.

4.9 Corriger les inégalités de séchage.

4.10 Entreposer les bois séchés.

5. Gérer les activités d'une cour à bois

5.1 Planifier la gestion de la cour à bois.

5.2 Diriger le personnel de la cour à bois.

5.3 Recevoir la matière première (billes, arbres ou bois scié) utilisée à l'usine.

5.4 Reconnaître les essences de bois.

5.5 Expédier ou entreposer les bois débités (sciés).

5.6 Dresser l'inventaire de la cour à bois.

5.7 Effectuer les opérations courantes de gestion d'une petite entreprise.

6. Acheter la matière première et vendre les produits transformés

6.1 Planifier l'achat ou la vente du bois.

6.2 Recevoir la matière première.

6.3 Reconnaître les essences de bois.

6.4 Classer les billes destinées au sciage.

6.5 Acheter des bois débités ou en billes.

6.6 Vendre les bois débités.

6.7 Participer à l'inventaire.

6.8 Effectuer les opérations courantes de gestion d'une petite entreprise.

7. Contrôler la qualité de la production dans une scierie ou une cour à bois

7.1 Planifier les opérations de contrôle de la qualité dans une scierie ou une cour à bois.

7.2 Mesurer périodiquement la longueur des billes avant le débitage.

7.3 Vérifier la dimension des pièces et le réglage des machines qui ont fait la transformation (scie principale, fraiseuse dédosseuse à deux faces et fraiseuse dédosseuse à quatre faces).

7.4 Mesurer régulièrement l'épaisseur des pièces à la sortie des scies à refendre multiples ou simples.

7.5 Contrôler régulièrement la largeur des pièces à la sortie de la déligneuse.

7.6 Mesurer régulièrement la longueur des pièces à l'ébouteuse.

7.7 Vérifier régulièrement la qualité de l'empaquetage des produits à expédier.

7.8 Contrôler régulièrement l'inscription de la qualité des pièces, du volume et du numéro de commande.

7.9 Vérifier régulièrement le taux d'humidité du bois à expédier.

7.10 Contrôler périodiquement l'entreposage et l'empilement des produits.

7.11 Inspecter les produits faisant l'objet d'une réclamation.

7.12 Contrôler la qualité de la matière première.

7.13 Vérifier le travail de la classeuse ou du classeur afin de maintenir une qualité constante.

4. Diriger les opérations d'empilement et de séchage du bois

4.1 Planifier le déroulement des opérations de séchage à l'air libre, de séchage à l'air forcé et de séchage par déshumidification.

4.2 Reconnaître les essences à sécher.

4.3 Déterminer les propriétés physiques des bois à sécher.

4.4 Reconnaître les dimensions (largeur, longueur et épaisseur) et la qualité des lots de bois à sécher.

4.5 Superviser l'empilage des bois à sécher.

4.6 Suivre l'évolution du séchage à l'air libre.

4.7 Effectuer les opérations nécessaires en vue du contrôle des bois à sécher à l'air forcé et par déshumidification.

4.8 Sécher les bois à l'air forcé et par déshumidification.

4.9 Corriger les inégalités de séchage.

4.10 Entreposer les bois séchés.

5. Gérer les activités d'une cour à bois

5.1 Planifier la gestion de la cour à bois.

5.2 Diriger le personnel de la cour à bois.

5.3 Recevoir la matière première (billes, arbres ou bois scié) utilisée à l'usine.

5.4 Reconnaître les essences de bois.

5.5 Expédier ou entreposer les bois débités (sciés).

5.6 Dresser l'inventaire de la cour à bois.

5.7 Effectuer les opérations courantes de gestion d'une petite entreprise.

6. Acheter la matière première et vendre les produits transformés

6.1 Planifier l'achat ou la vente du bois.

6.2 Recevoir la matière première.

6.3 Reconnaître les essences de bois.

6.4 Classer les billes destinées au sciage.

6.5 Acheter des bois débités ou en billes.

6.6 Vendre les bois débités.

6.7 Participer à l'inventaire.

6.8 Effectuer les opérations courantes de gestion d'une petite entreprise.

7. Contrôler la qualité de la production dans une scierie ou une cour à bois

7.1 Planifier les opérations de contrôle de la qualité dans une scierie ou une cour à bois.

7.2 Mesurer périodiquement la longueur des billes avant le débitage.

7.3 Vérifier la dimension des pièces et le réglage des machines qui ont fait la transformation (scie principale, fraiseuse dédosseuse à deux faces et fraiseuse dédosseuse à quatre faces).

7.4 Mesurer régulièrement l'épaisseur des pièces à la sortie des scies à refendre multiples ou simples.

7.5 Contrôler régulièrement la largeur des pièces à la sortie de la déligneuse.

7.6 Mesurer régulièrement la longueur des pièces à l'ébouteuse.

7.7 Vérifier régulièrement la qualité de l'empaquetage des produits à expédier.

7.8 Contrôler régulièrement l'inscription de la qualité des pièces, du volume et du numéro de commande.

7.9 Vérifier régulièrement le taux d'humidité du bois à expédier.

7.10 Contrôler périodiquement l'entreposage et l'empilement des produits.

7.11 Inspecter les produits faisant l'objet d'une réclamation.

7.12 Contrôler la qualité de la matière première.

7.13 Vérifier le travail de la classeuse ou du classeur afin de maintenir une qualité constante.

2.2 Renseignements complémentaires

Les tâches énumérées précédemment peuvent être classées en quatre groupes :

1. le classement des feuillus (voir tâche 1);
2. le classement des résineux et des pins (voir tâches 2 et 3);
3. le séchage des bois (voir tâche 4);
4. la gestion d'une petite entreprise, le commerce du bois et le contrôle de la qualité (voir tâches 5, 6 et 7).

Les tâches des deux premiers groupes sont celles que les classeuses et les classeurs accomplissent le plus souvent. L'exécution des tâches du troisième groupe est moins fréquente et est considérée comme une étape isolée. Dans certaines entreprises, les opérations liées au séchage des bois ne sont pas accomplies. Les tâches du dernier groupe sont aussi effectuées peu souvent et sont davantage confiées aux employées et aux employés qui ont de l'aptitude pour les exécuter.

L'analyse de situation de travail a fait ressortir que les tâches liées au classement et au séchage des bois doivent être exécutées avec le souci constant de tirer la meilleure qualité de la pièce de bois. Le fait de classer et de sécher une grande quantité de bois a moins d'importance. Les normes de classement suivent ce principe.

En général, que la personne classe des feuillus, des pins ou des résineux, elle accomplit ses tâches jusqu'à ce qu'elle ait de l'avancement ou qu'elle quitte son poste. Cependant, le personnel d'une petite entreprise doit être assez polyvalent et doit pouvoir effectuer les tâches de classement et de séchage des feuillus, des pins et des résineux.

Le tableau ci-dessous indique le pourcentage de temps consacré à l'exécution de chaque tâche, à chaque semaine.

Tâche	Temps consacré (%)	Activités
1. Classer les pièces de bois de feuillus selon leur qualité (régulière ou spéciale).	90 10	Classement; compilation et préparation des feuilles de pointage.
2. Classer les bois de sciage résineux selon leur catégorie d'utilisation.	100	Classement.
3. Classer le pin blanc et le pin rouge selon leur catégorie d'utilisation (pin blanc ou pin rouge de l'Est).	90 10	Classement; compilation et préparation des feuilles de pointage.
4. Diriger les opérations d'empilement et de séchage du bois.	Variable	Activités changeantes selon la capacité des séchoirs.
5. Gérer les activités d'une cour à bois.	Variable	Activités différentes selon la taille de l'entreprise.
6. Acheter la matière première et vendre les produits transformés.	Variable	Activités différentes selon la taille de l'entreprise.
7. Contrôler la qualité de la production dans une scierie ou une cour à bois.	80 20	Contrôle de la qualité; rédaction de rapports de contrôle.

2.2 Renseignements complémentaires

Les tâches énumérées précédemment peuvent être classées en quatre groupes :

1. le classement des feuillus (voir tâche 1);
2. le classement des résineux et des pins (voir tâches 2 et 3);
3. le séchage des bois (voir tâche 4);
4. la gestion d'une petite entreprise, le commerce du bois et le contrôle de la qualité (voir tâches 5, 6 et 7).

Les tâches des deux premiers groupes sont celles que les classeuses et les classeurs accomplissent le plus souvent. L'exécution des tâches du troisième groupe est moins fréquente et est considérée comme une étape isolée. Dans certaines entreprises, les opérations liées au séchage des bois ne sont pas accomplies. Les tâches du dernier groupe sont aussi effectuées peu souvent et sont davantage confiées aux employées et aux employés qui ont de l'aptitude pour les exécuter.

L'analyse de situation de travail a fait ressortir que les tâches liées au classement et au séchage des bois doivent être exécutées avec le souci constant de tirer la meilleure qualité de la pièce de bois. Le fait de classer et de sécher une grande quantité de bois a moins d'importance. Les normes de classement suivent ce principe.

En général, que la personne classe des feuillus, des pins ou des résineux, elle accomplit ses tâches jusqu'à ce qu'elle ait de l'avancement ou qu'elle quitte son poste. Cependant, le personnel d'une petite entreprise doit être assez polyvalent et doit pouvoir effectuer les tâches de classement et de séchage des feuillus, des pins et des résineux.

Le tableau ci-dessous indique le pourcentage de temps consacré à l'exécution de chaque tâche, à chaque semaine.

Tâche	Temps consacré (%)	Activités
1. Classer les pièces de bois de feuillus selon leur qualité (régulière ou spéciale).	90 10	Classement; compilation et préparation des feuilles de pointage.
2. Classer les bois de sciage résineux selon leur catégorie d'utilisation.	100	Classement.
3. Classer le pin blanc et le pin rouge selon leur catégorie d'utilisation (pin blanc ou pin rouge de l'Est).	90 10	Classement; compilation et préparation des feuilles de pointage.
4. Diriger les opérations d'empilement et de séchage du bois.	Variable	Activités changeantes selon la capacité des séchoirs.
5. Gérer les activités d'une cour à bois.	Variable	Activités différentes selon la taille de l'entreprise.
6. Acheter la matière première et vendre les produits transformés.	Variable	Activités différentes selon la taille de l'entreprise.
7. Contrôler la qualité de la production dans une scierie ou une cour à bois.	80 20	Contrôle de la qualité; rédaction de rapports de contrôle.

2.3 Synthèse du processus de travail

Les participants à l'atelier d'analyse ont déterminé le processus de travail suivant :

- planifier le classement;
- reconnaître l'essence des bois à classer;
- calculer les surfaces et le nombre de pièces;
- déterminer la face la plus belle et la face la moins belle de la pièce;
- évaluer la qualité de la pièce.

3. Habiletés et comportement

3.1 Définitions

«Une habileté transférable est une performance applicable à une variété de situations connexes mais non identiques. C'est une habileté qui n'est pas limitée, par exemple, à un seul poste de travail, à une seule tâche ou à un seul métier[1].»

«Un comportement général se rapporte à une façon ou à une manière de se comporter. C'est moins une habileté qu'une façon particulière de faire les choses. Les attitudes ainsi que les habitudes profondes appartiennent à cette catégorie[2].»

3.2 Liste des habiletés nécessaires

Les participants à l'atelier d'analyse de situation de travail ont énuméré les habiletés nécessaires à l'exercice du métier.

Habiletés cognitives

Les spécialistes du métier doivent :

- savoir calculer des fractions;
- connaître les caractéristiques internes et externes des essences commerciales;
- connaître les règles et les normes de classement des feuillus et des résineux;
- connaître les propriétés physiques de séchage des bois;
- connaître les règles de santé et de sécurité au travail;
- avoir de la facilité à communiquer verbalement et par écrit;
- connaître la gestion d'une entreprise;
- connaître le commerce du bois.

Habiletés psychomotrices

Les classeuses et les classeurs des bois débités doivent savoir utiliser des outils, des appareils et des instruments spécialisés et avoir une bonne coordination de la vue, des mains et des pieds.

Habiletés sensorielles

Les personnes qui exercent le métier doivent être en mesure de détecter à une distance de 20 pieds les défauts d'une pièce et de reconnaître l'odeur des essences de bois.

Habiletés affectives

Les classeuses et les classeurs des bois débités doivent pouvoir communiquer avec les autres travailleuses ou travailleurs et se motiver.

3.3 Comportement

Parmi les attitudes et habitudes nécessaires pour exercer convenablement le métier, il faut mentionner :

Attitudes

- le souci de la qualité du produit;
- le souci de productivité;
- l'esprit d'équipe;
- le souci du travail bien fait;
- le désir d'améliorer les choses.

---

1. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION DU QUÉBEC. *Méthode d'élaboration de curriculum, Guide d'élaboration d'objectifs terminaux*, Direction générale de l'éducation des adultes, 1982, p. 2.
2. *Ibid.*, p. 3.

Habitudes

- certains automatismes physiques comme se pencher pour voir les défauts et prendre des mesures, tourner la pièce, pointer la pièce, etc.;
- certains automatismes mentaux comme mémoriser le nombre de coupes selon la qualité, calculer mentalement des «pourcentages clairs» et les dimensions des coupes, etc.

4. Formation

4.1 Suggestions d'ordre pédagogique

Les personnes présentes à l'atelier estiment que le programme d'études devrait comporter les éléments suivants :

- les techniques de mesurage, pour que l'élève apprenne à déterminer le volume approximatif de la matière première;
- le mode d'emploi des logiciels d'un système informatisé;
- la communication efficace;
- les relations humaines;
- le commerce du bois;
- les techniques nouvelles employées dans le domaine, comme le classement à l'effort mécanique MSR (Mechanical Stress Resistance);
- l'élimination des défauts par rabotage;
- le calcul des écarts de pourcentages entre le prix de vente et le prix d'achat;
- les particularités et les conditions d'exécution d'un travail stressant.

4.2 Suggestions concernant l'organisation de la formation

Les spécialistes du métier estiment que pour enseigner le classement des bois débités à un groupe de dix élèves, l'école devrait posséder l'équipement suivant :

- une unité de séchage de faible capacité, par exemple de 1000 pieds de volume (PMP). Il est à noter que l'unité de séchage pourrait satisfaire les besoins de plusieurs groupes;
- un système informatisé;
- une salle de classement de 20 m x 40 m;
- une chaîne de classement;
- une quantité suffisante de bois;
- un planeur.

Âge des élèves

Puisque la juste évaluation de la qualité des bois est une tâche essentielle du métier de classeuse ou de classeur, les représentants d'entreprise préfèrent embaucher des personnes qui ont reçu une formation en classement des bois débités et qui ont au moins 18 ans. Il conviendra alors d'établir l'âge d'admission au programme à 17 ans puisque le cours dure un an.

4.3 Suggestions relatives aux stages

Les représentants d'entreprise acceptent d'accueillir des stagiaires et plusieurs déplorent même n'avoir pas reçu de demande de stage depuis quelques années.

La durée du stage devrait être de quatre semaines afin que l'élève puisse mieux s'intégrer au marché du travail.

Il est très important de respecter les goûts de l'élève concernant le lieu de stage. En effet, si la personne prévoit faire carrière dans une entreprise de bois de feuillus, elle devrait faire son stage dans ce type d'entreprise.